

JFS-A 規格

(セクター：E/L)

〔組織に対する要求事項〕

Ver.2.0

一般財団法人食品安全マネジメント協会

2019年1月17日

1. 序文

1.1 JFS-A 規格について

本 JFS-A 規格は、一般財団法人 食品安全マネジメント協会が作成した規格であり、組織(※)が、安全な食品を製造するための取組を向上させる目的のために使用することができる。また、その組織の取組を、内部監査者や外部の評価者が検証・評価するためにも使用することができる。

(※)「組織」とは、この規格の要求事項が適用される事業者、団体または個人をいう。
製造セクターでは、食品を製造する事業者、団体または個人となる。

1.2 適用範囲

本規格は、以下の業種から成る「食品製造セクター(E)」及び「化学製品(生化学製品を含む)の製造セクター(L)」を対象とする。

食品製造セクター(E)

- E I : 腐敗しやすい動物性製品の加工
- E II : 腐敗しやすい植物性製品の加工
- E III : 腐敗しやすい動物性及び植物性製品の加工(混合製品)
- E IV : 常温保存製品の加工

化学製品(生化学製品を含む)の製造セクター(L)

- L : 化学製品(生化学製品を含む)の製造
(添加物、ビタミン、ミネラル、培養物、香料、酵素及び加工助剤等の製造)
- なお、ここでいう化学製品とは、食品に係る化学製品(生化学製品を含む)をいう。

(※)E I ~E IV、L の記号は、セクターを表す記号であり、GFSI 承認要求事項より引用したものである。

1.3 本規格の構造

本規格は、食品安全マネジメントシステム(FSM)、ハザード制御(HACCP)、適正製造規範(Good Manufacturing Practice 以下、「GMP」という)の3つの要求事項の層で構成している。

本規格の要求事項では、あくまでも製造分野における共通的なものを示しており、各製品によって求められる個別の衛生要求事項については触れていない。組織は、これらの要求事項に加え、組織にとって適切な情報(例えば、食品安全法令、業界団体等の示す規範等)を利用しなければならない。また、当協会でも要求事項についてのガイドラインを用意するので、参照されたい。

1.4 本規格の特徴

JFS-A規格は、比較的規模の小さい食品事業者(組織)が食品安全管理の基礎を構築するためのものである。

(特徴1)小規模の食品事業者でも、国際標準の食品安全を目指すことができる

食品安全に関する国際的な取り組みとの整合性を図るため、GFSI(世界食品安全イニシアティブ)のグローバル・マーケット・プログラム基礎編(中小規模事業者向け食品安全の取り組み向上プログラム)を網羅している。

また、コーデックス委員会が提唱するハザード制御(HACCP)の要求事項を弾力的に取り入れている。

(特徴2)わかりやすく取り組みやすいHACCPを実現できる

JFS-A規格は、小規模の組織でもHACCPに取り組むことができるように、HACCPの弾力的な適用を可能にした。たとえば、危害要因の特定にあたって一般的に公表されている情報やデータを参照してもよいとし(HACCP手順6, 7)、日誌を使ったモニタリングの記録(HACCP手順12)なども認めている。

(特徴3)ステップアップで食品安全レベルを向上させることができる

食品事業者(組織)は、国際的な食品安全マネジメントシステムにそった食品安全管理に取り組むことが可能になる。また、その取り組みをさらに向上させるために、よりレベルの高いJFS-B規格やJFS-C規格へのステップアップを図ることもできる。

(特徴4)日本の改正食品衛生法に対応することができる

日本は、食品衛生法等の一部を改正する法律(平成30年法律第46号)によって、小規模事業者に対し、食品衛生上の危害発生を防止するために必要な「取り扱う食品の特性に応じた衛生管理」(いわゆる「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」)の実施を義務付けている(食品衛生法第50条の2第2項)。

JFS-A規格の要求事項は、この「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」に対応できるように構成されている。JFS-A規格に基づいて適切に食品安全管理を実施していくことによって、保健所の食品衛生監視員にも自分たちの取り組みを説明しやすくなる。

1.5 要求事項の適用除外について

要求事項は原則として適用されなければならないが、企業規模や業態等に起因する理由により適用されない場合は、適用しない事項及び適用しなくても食品安全が問題なく維持されることについて、説明をしなければならない。

1.6 チェックリストについて

巻末に、要求事項に照らし合わせて組織が実行できているかどうかを監査して記録(適合していない点、不十分な点、できている点等を記述)できるチェックリストを用意している。

2. 要求事項

I 食品安全マネジメントシステム(FSM)

番号	項目	要求事項
FSM 2	食品安全の方針	経営者は、その組織が製品の安全性を確保することにどこまで関与していくのか、明白、簡潔に文書にした食品安全の方針を持たなければならない。
FSM 4	経営者の責任	経営者は、指示・報告・相談の連絡体制を構築しておかなければならない。経営者は、食品安全管理に責任を持つ者を決めなければならない。
FSM 5	経営者の積極的関与	経営者は、食品安全に影響を及ぼす可能性のある者の職務記述書(職務分掌規程)を作り、従業員に周知しなければならない。また、従業員に周知しているという証拠も残しておかなければならない。
FSM 7	資源の管理	経営者は、組織の食品安全を確保するための取組(本規格におけるハザード制御(HACCP)及び適正製造規範(GMP))を実施するために必要となる経営資源(ヒト・モノ・カネ)を確保しなければならない。
FSM 8	記録の管理	食品安全管理の実施を証明するために必要と定めた記録をとり、適切に保管しなければならない。
FSM 12	不適合への対応	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品について、安全性に問題が出てくる可能性があるものは使わず、出荷しないためのルールをつくり、それを実施していなければならない。
FSM 13	是正処置	不適合が生じた場合の是正処置(不適合を不適合でない状態に修正し、不適合が発生した原因を突き止め、その原因を取り除くこと。)を文書で定め、実施しなければならない。
FSM 14	製品の出荷	食品安全に関する要求事項、法令及び顧客要求事項に適合した、適切な製品仕様書を作成し、製品リリース(出荷)に当たって適切な手順を定め、実施しなければならない。
FSM 20	重大事故管理	事故対応マニュアル※を策定し、事故が起きた場合にはこれを実施し、常に有効であるよう維持しなければならない。このマニュアルには、必要に応じて、製品の撤去や回収(リコール)の方法も記述する。 事故対応マニュアルに基づき、組織が供給する製品について少なくとも年一回テストしなければならない。 ※食品安全に関わる問題が生じた時に問題を拡大させないための適切な対応、管理を行うためのマニュアル。
FSM 21	測定・モニタリング装置・機器の管理	食品安全を確保するために測定・モニタリングする装置・機器が常に信頼できる状態を維持できるよう管理しなければならない。
FSM 24	トレーサビリティ	a)製造ロットの特定、b)原材料、製品の容器包装資材と製造ロットの関係、c)加工及び流通の特定、ができるトレーサビリティシステムを確立しなければならない。 トレーサビリティシステムを構成する記録は下記を含まなければならない。 ・全ての外部調達した原材料(容器包装資材を含む)、製品、またはサービスの特定 ・製造工程全体を通じたバッチ、半製品、仕掛品、再生品、手直し品、最終製品及び包装の識別 ・供給した全ての製品の購入者及び配送先の記録

II ハザード制御(HACCP)

番号	項目	要求事項
HACCP 手順 1	HACCP チーム(食 品安全チーム)の 編成	一定の力量を持つ要員により HACCP チーム(食品安全チーム)を編成し なければならない。
HACCP 手順 2	製品の特徴の確 認	製品の仕様を文書で作成しなければならない。 その中には、製品グループ、全ての原材料(容器包装資材を含む)、及び 保管時と物流時の要求事項を記述しなければならない。
HACCP 手順 3	製品の使用方法 の確認	製品の意図する用途(使用方法)、対象とする消費者を文書に明記しなけ ればならない。
HACCP 手順 4	フローダイアグラ ム(工程図)の作 成	フローダイアグラム(工程図。工程の全てのステップを記述するもの。)を作 図しなければならない。
HACCP 手順 5	フローダイアグラ ムの現場での確認	フローダイアグラム(工程図)が現場と合っているかどうか確認をしなけれ ばならない。
HACCP 手順 6、 7	(原則 1, 2) 危害要因の分析と 重要な危害要因の 管理方法の設定	原材料の仕入れから出荷までの工程の中で、健康被害を引き起こす重要 な危害要因を自ら分析するか、もしくは適切な方法で特定し、これを管理す る方法(どこで何を実施するか)を決めなければならない。 危害要因としては、微生物、化学物質(アレルゲンを含む)、硬質異物を検 討しなければならない。
HACCP、 手順 8、 9	(原則 3, 4) 管理基準とモニタ リング方法の設定	重要な危害要因の管理ができているかどうかを判断する基準(管理基準又 は許容限界という。)を定め、この基準に沿った管理ができているかどうか をモニタリングする方法を決め、これを実施しなければならない。
HACCP 手順 10	(原則 5) 是正処置(改善措 置)の設定	管理基準を逸脱したものがあつた場合に、どのような対応を行うのか(是正 処置(改善措置ともいう。))を決めなければならない。
HACCP 手順 11	(原則 6) 検証手順の設定	手順 8, 9 に規定された“モニタリングする方法”に加えて、重要な危 害要因が管理されていることを検証する手順を決め、これを実施しな ければならない。また、製造工程、原材料、原材料の割合、要員に何らか の変更があつたときには、重要な危害要因の管理の方法が適切に設定で きているかを確認し、必要な場合は管理する方法を修正することにしてい なければならない。
HACCP 手順 12	(原則 7) 記録の保持	重要な危害要因の管理、是正処置(改善措置)の対応、検証の実施と修正 については、実施の記録(日誌を含む)をとり、一定期間保持しなければな らない。

III 適正製造規範(GMP)

番号	項目	要求事項
GMP 2	敷地管理	事業場の構内に関する適切な基準を定め、それに従って維持しなければならない。
GMP 3	施設・設備の設計、施工及び配置	事業場、建物及び工場内の施設・設備が、外部環境、内部環境及び製造フローから生じる汚染のリスクを制御できるように維持しなければならない。
GMP 4	製造・保管区域の仕様、ユーティリティの管理	製造・保管区域の仕様が意図した用途に合うものでなければならない。 食品に接触する可能性がある空気、高圧空気及びその他ガス等のユーティリティは、必要に応じて、汚染、結露を防止するための管理方法を定め、実施しなければならない。
GMP 5	装置・器具	装置・器具は、意図した用途に合うように設計され、食品安全上のリスクを最小化するように使用され、維持・保管されていなければならない。
GMP 6	保守	製品の安全上重要な全ての設備・器具を計画的に保守する仕組みを確立しなければならない。
GMP 7	従業員用の施設	従業員用の施設は食品安全のリスクを最小限に抑えるように運用しなければならない。
GMP 8	汚染リスクの特定・管理	原材料の受入から製品の出荷までの、製品に影響を及ぼす可能性のある物理的(金属等)、化学的(薬剤、アレルギー等)、及び生物学的(微生物等)汚染リスクを洗い出さなければならない。その上で、必要な汚染リスクの管理方法・手順・基準等を設定しなければならない。
GMP 9	交差汚染	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品の汚染及び交差汚染を防止する手順を整備しなければならない。汚染源として、微生物、薬剤、アレルギーなど食品安全のすべての側面を網羅しなければならない。
GMP 10	在庫の管理	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品が決められた順序かつ保存可能期間内で使用されるための仕組みを確立し、汚染されることがなくかつ劣化しない保管条件で保管しなければならない。
GMP 11	整理整頓、清掃、衛生	全工程・段階を通じて整理整頓、清掃作業を行い、必要ところは消毒し、衛生状態を常に適切な水準に維持しなければならない。また、清掃道具、洗浄剤及び殺菌剤は意図した目的に即したものを使用し、適切に保管しなければならない。

番号	項目	要求事項
GMP 12	水や氷の管理	<p>食品製造に使用する水(蒸気と水を含む。)は、用途によって要求する水質基準を定め、定期的にモニタリングし、記録しなければならない。</p> <p>食品に加える水、及び食品に接触する可能性のある水は、食品グレードのものとしなければならない。</p> <p>水を取り扱う施設、器具、及び取扱い方法は、汚染を防止できるものでなければならない。</p>
GMP 13	廃棄物の管理	<p>廃棄物を分別し、収集し、処分するための適切な手順を定めなければならない。</p> <p>廃棄物の置き場所や容器は、有害生物の誘引や、有害生物・微生物の発生を防ぐように管理しなければならない。</p> <p>廃棄物の動線は、食品に交差汚染をもたらさないように設定しなければならない。</p>
GMP 14	有害生物防除	<p>虫、ネズミ、鳥などの有害生物が敷地及び施設内で発生や侵入するリスクを最小限にするための管理(調査・対策)を実施しなければならない。</p> <p>薬剤を使用する場合は、食品に影響を及ぼさないよう取扱いの手順を定めなければならない。</p>
GMP 15	輸送	<p>原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品(梱包品、最終包装した生鮮食品を含む)を運ぶための容器・輸送用車両は、外部委託の車両も含め、使用目的に適合し、かつ整備され、清潔に保たなければならない。</p>
GMP 16	従業員等の衛生及び健康管理	<p>従業員についての適切な衛生基準を文書化し、実施しなければならない。</p> <p>その中には、手洗い方法と頻度、健康状態の確認方法、作業服や履物のルール、製造所への入出方法、食品の取扱方法及び異物混入対策を含めなければならない。</p> <p>これらの要求事項は、委託事業者及び訪問者にも例外なく適用しなければならない。</p>
GMP 17	教育・訓練	<p>従業員全員が、それぞれの業務に応じて、食品安全の原則及び実務に関する十分な教育・訓練を受けるようにしなければならない。</p> <p>また、従業員が適切に指導及び監督を受けるための仕組みを確立しなければならない。</p> <p>この教育・訓練は、従業員が自らの食品安全における役割、取組の意義を認識できるようにしなければならない。</p>

JFS-A規格 (Ver. 2.0) 監査チェックリスト

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
FSM 2	食品安全の方針			
	経営者は、その組織が製品の安全性を確保することにどこまで関与していくのか、明白、簡潔に文書にした食品安全の方針を持たなければならない。			
FSM 4	経営者の責任			
	経営者は、指示・報告・相談の連絡体制を構築しておかなければならない。 経営者は、食品安全管理に責任を持つ者を決めなければならない。			
FSM 5	経営者の積極的関与			
	経営者は、食品安全に影響を及ぼす可能性のある者の職務記述書(職務分掌規程)を作り、従業員に周知しなければならない。また、従業員に周知しているという証拠も残しておかなければならない。			
FSM 7	資源の管理			
	経営者は、組織の食品安全を確保するための取組(本規格におけるハザード制御(HACCP)及び適正製造規範(GMP))を実施するために必要となる経営資源(ヒト・モノ・カネ)を確保しなければならない。			
FSM 8	記録の管理			
	食品安全管理の実施を証明するために必要と定めた記録をとり、適切に保管しなければならない。			
FSM 12	不適合への対応			
	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品について、安全性に問題が出てくる可能性があるものは使わず、出荷しないためのルールをつくり、それを実施していなければならない。			

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
FSM 13	是正処置			
	不適合が生じた場合は是正処置(不適合を不適合でない状態に修正し、不適合が発生した原因を突き止め、その原因を取り除くこと。)を文書で定め、実施しなければならない。			
FSM 14	製品の出荷			
	食品安全に関する要求事項、法令及び顧客要求事項に適合した、適切な製品仕様書を作成し、製品リリース(出荷)に当たって適切な手順を定め、実施しなければならない。			
FSM 20	重大事故管理			
	事故対応マニュアル※を策定し、事故が起きた場合にはこれを実施し、常に有効であるよう維持しなければならない。このマニュアルには、必要に応じて、製品の撤去や回収(リコール)の方法も記述する。 事故対応マニュアルに基づき、組織が供給する製品について少なくとも年1回テストしなければならない。 ※食品安全に関わる問題が生じた時に問題を拡大させないための適切な対応、管理を行うためのマニュアル。			
FSM 21	測定・モニタリング装置・機器の管理			
	食品安全を確保するために測定・モニタリングする装置・機器が常に信頼できる状態を維持できるよう管理しなければならない。			
FSM 24	トレーサビリティ			
	a)製造ロットの特定、b)原材料、製品の容器包装資材と製造ロットの関係、c)加工及び流通の特定、ができるトレーサビリティシステムを確立しなければならない。 トレーサビリティシステムを構成する記録は、下記を含まなければならない。 ・ 全ての外部調達した原材料(容器包装資材を含む)、製品、またはサービスの特定 ・ 製造工程全体を通じたバッチ、半製品、仕掛品、再生品、手直し品、最終製品及び包装の識別 ・ 供給した全ての製品の購入者及び配送先の記録			

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
HACCP 手順 1	HACCP チーム(食品安全チーム)の編成			
	一定の力量を持つ要員により HACCP チーム(食品安全チーム)を編成しなければならない。			
HACCP 手順 2	製品の特徴の確認			
	製品の仕様を文書で作成しなければならない。 その中には、製品グループ、全ての原材料(容器包装資材を含む)、及び保管時と物流時の要求事項を記述しなければならない。			
HACCP 手順 3	製品の使用方法の確認			
	製品の意図する用途(使用方法)、対象とする消費者を文書に明記しなければならない。			
HACCP 手順 4	フローダイアグラム(工程図)の作成			
	フローダイアグラム(工程図。工程の全てのステップを記述するもの。)を作図しなければならない。			
HACCP 手順 5	フローダイアグラムの現場での確認			
	フローダイアグラム(工程図)が現場と合っているかどうか確認をしなければならない。			
HACCP 手順 6、7(原 則 1、 2)	危害要因の分析と重要な危害要因の管理方法の設定			
	原材料の仕入れから出荷までの工程の中で、健康被害を引き起こす重要な危害要因を自ら分析するか、もしくは適切な方法で特定し、これを管理する方法(どこで何を実施するか)を決めなければならない。 危害要因としては、微生物、化学物質(アレルゲンを含む)、硬質異物を検討しなければならない。			
HACCP 手順 8、9(原 則 3、 4)	管理基準とモニタリング方法の設定			
	重要な危害要因の管理ができているかどうかを判断する基準(管理基準又は許容限界という。)を定め、この基準に沿った管理ができているかどうかをモニタリングする方法を決め、これを実施しなければならない。			

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
HACCP 手順 10(原則5)	是正処置(改善措置)の設定 管理基準(または許容限界)を逸脱したものがあつた場合に、どのような対応を行うのか(是正処置(改善措置ともいう。))を決めなければならない。			
HACCP 手順 11(原則6)	検証手順の設定 手順 8.9 に規定された”確認(モニタリング)する方法”に加えて、重要な危害要因が管理されていることを検証する手順を決め、実施しなければならない。 また、製造工程、原材料、原材料の割合、要員に何らかの変更があつたときには、重要な危害要因の管理の方法が適切に設定できているかを再確認し、必要な場合は管理する方法を修正することにしていなければならない。			
HACCP 手順 12(原則7)	記録の保持 重要な危害要因の管理、是正処置(改善措置)の対応、検証の実施と修正については、実施の記録(日誌を含む)をとり、一定期間保持しなければならない。			

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
GMP 2	敷地管理			
	事業場の構内に関する適切な基準を定め、それに従って維持しなければならない。			
GMP 3	施設・設備の設計、施工及び配置			
	事業場、建物及び工場内の施設・設備が、外部環境、内部環境及び製造フローから生じる汚染のリスクを制御できるように維持しなければならない。			
GMP 4	製造・保管区域の仕様、ユーティリティの管理			
	製造・保管区域の仕様が意図した用途に適うものでなければならない。食品に接触する可能性がある空気、高圧空気及びその他ガス等のユーティリティは、必要に応じて、汚染、結露を防止するための管理方法を定め、実施しなければならない。			
GMP 5	装置・器具			
	装置・器具は、意図した用途に適うように設計され、食品安全上のリスクを最小化するように使用され、維持・保管されていないなければならない。			
GMP 6	保守			
	製品の安全上重要な全ての設備・器具を計画的に保守する仕組みを確立しなければならない。			
GMP 7	従業員用の施設			
	従業員用の施設は食品安全のリスクを最小限に抑えるように運用しなければならない。			
GMP 8	汚染リスクの特定・管理			
	原材料の受入から製品の出荷までの、製品に影響を及ぼす可能性のある物理的(金属等)、化学的(薬剤、アレルゲン等)、及び生物学的(微生物等)汚染リスクを洗い出さなければならない。その上で、必要な汚染リスクの管理方法・手順・基準等を設定しなければならない。			

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
GMP 9	交差汚染			
	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品の汚染及び交差汚染を防止する手順を整備しなければならない。汚染源として、微生物、薬剤、アレルゲンなど食品安全のすべての側面を網羅しなければならない。			
GMP 10	在庫の管理			
	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品が決められた順序かつ保存可能期間内で使用されるための仕組みを確立し、汚染されることがなくかつ劣化しない保管条件で保管しなければならない。			
GMP 11	整理整頓、清掃、衛生			
	全工程・段階を通じて整理整頓、清掃作業を行い、必要なところは消毒し、衛生状態を常に適切な水準に維持しなければならない。また、清掃道具、洗浄剤及び殺菌剤は意図した目的に即したものを使用し、適切に保管しなければならない。			
GMP 12	水や氷の管理			
	食品製造に使用する水(蒸気と氷を含む。)は、用途によって要求する水質基準を定め、定期的にモニタリングし、記録しなければならない。食品に加える水、及び食品に接触する可能性のある水は、食品グレードのものとしなければならない。 水を取り扱う施設、器具、及び取扱い方法は、汚染を防止できるものでなければならない。			
GMP 13	廃棄物の管理			
	廃棄物を分別し、収集し、処分するための適切な手順を定めなければならない。 廃棄物の置き場所や容器は、有害生物の誘引や、有害生物・微生物の発生を防ぐように管理しなければならない。 廃棄物の動線は、食品に交差汚染をもたらさないように設定しなければならない。			

要求事項		①所見	②要求事項への適合	③コメント/警告
GMP 14	有害生物防除			
	虫、ネズミ、鳥などの有害生物が敷地及び施設内で発生や侵入するリスクを最小限にするための管理(調査・対策)を実施しなければならない。 薬剤を使用する場合は、食品に影響を及ぼさないよう取扱いの手順を定めなければならない。			
GMP 15	輸送			
	原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品(梱包品、最終包装した生鮮食品を含む)を運ぶための容器・輸送用車両は、外部委託の車両も含め、使用目的に適合し、かつ整備され、清潔に保たなければならない。			
GMP 16	従業員等の衛生及び健康管理			
	従業員について適切な衛生基準を文書化し、実施しなければならない。 その中には、手洗い方法と頻度、健康状態の確認方法、作業服や履物のルール、製造所への入出方法、食品の取扱方法及び異物混入対策を含めなければならない。 これらの要求事項は、委託事業者及び訪問者にも例外なく適用しなければならない。			
GMP 17	教育・訓練			
	従業員全員が、それぞれの業務に応じて、食品安全の原則及び実務に関する十分な教育・訓練を受けるようにしなければならない。 また、従業員が適切に指導及び監督を受けるための仕組みを確立しなければならない。 この教育・訓練は、従業員が自らの食品安全における役割、取組の意義を認識できるようにしなければならない。			